

WELDIX
WELDIX

Официальный дистрибьютор

СЕРИЯ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ TIG

OERLIKON

Сварочные аппараты TIG
с инверторной или тиристорной технологией
для удовлетворения большинства
требований сварщиков



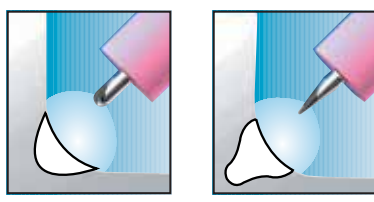
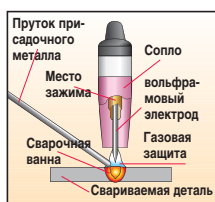
1794/031



Подключение сетевого питания первичного тока:
Однофазное 230 В = соединение между фазой и нейтральным проводом
430 В = соединение между 2 фазами
Трехфазное 430 В = соединение между 3 фазами
230 В = соединение между 3 фазами
Трехфазное напряжение 230 В существует только в некоторых компаниях, которые имеют свои собственные трансформаторы.



Сварка



Конструкционные и нержавеющие стали свариваются постоянным током электродами с отрицательной полярностью.

Легкие сплавы свариваются переменным током: когда полярность попеременно меняется, течение электронов от пластины к электроду разрушает слой тугоплавкого оксида алюминия. При следующей перемене прямая полярность способствует проплавлению.

Глоссарий к TIG сварке

Европейские стандарты CE

Они гарантируют качество конструкции, химические и механические характеристики и уровень безопасности. Все генераторы Oerlikon имеют сертификацию CE, которые подтверждают соответствие конструкции европейским директивам.

- Директива 89/336 накладывает ограничения на эмиссию электромагнитной интерференции.
 - Директивы по низковольтным устройствам устанавливают правила по изготовлению, безопасности и эксплуатации таких устройств.
- В EN 60974-1, производительности аппаратов даются в соответствии с током сварки, подводимым при данном рабочем цикле.

Рабочий цикл

Он определяется в стандарте. Рабочий цикл - это продолжительность непрерывного пользования аппаратом в течение 10 минут при 40 С. Рабочий цикл 100А при 60% означает, что сверх периода 10 мин. возможно продолжение сварки в течение 6 минут после 4 минут остановки. Рабочий цикл 100А при 100% означает, что источник предназначен для непрерывной подачи тока 100А в течении 10 мин.

Предварительный газ

Используется для продувки трубок горелки до сварки в случаях начала сварки в атмосфере защитного газа.

Стадия предварительного нагрева

Позволяет позиционирование на соединении и предварительное нагревание свариваемого металла.

Возрастание тока

Делает возможным достижение уровня тока сварки постепенными подъемом.

Затухание дуги

Устраняет кратер (усадочную полость) на конце сварочного шва, когда сварка останавливается.

Конечная настройка

Позволяет медленное охлаждение сварочной ванны и выбор цикла сварки «светящаяся дуга», которая очень полезна при сварке в позиции.

Общие

Всегда присоединяйте кабель заземления
Обращайтесь к техническим инструкциям

Настройки

Толщина детали в мм	Ток												
	Алюминий	50	85	120	150	180	210	235	265	285	305	325	340
Ток	Сталь / нержавеющая сталь	40	180	120	160	195	225	255	280	310	330	350	370

Сварочные циклы TIG



Электрод Ø	Ток в А	
	DC	AC
1.0	10-80	10-50
1.6	50-120	40-80
2.0	90-190	60-110
2.4	100-230	70-120
3.2	170-300	90-180
4.0	260-450	160-240
4.8	400-650	200-300

CITOSTEP

Используется для установки одного из двух отдельных уровней тока сигналом от триггера горелки.

Последующий газ

Защищает сварочную ванну и вольфрамовый электрод во время охлаждения.

Баланс

Позволяет сварке, использующей переменный ток (легкие сплавы) выбрать режим чистки или проплавления.

Импульсная система

Устраняет оседание сварочной ванны во время сварки тонких изделий путем изменения во времени тока сварки между высоким значением (горячее время) и низким значением (холодное время).

Фиксация

Сохраняет время в операциях точечной сварки, устраняя необходимость проходить весь сварочный цикл.

ВЧ зажигание дуги

Система, включающая зажигание электрической дуги без контакта между вольфрамовым электродом и свариваемым изделием.

Контактное зажигание дуги

Система, включающая зажигание электрической дуги, как только горелка отнимается от контакта между изделием и вольфрамовым электродом. Этот режим особенно пригоден, когда работа проводится в окружении приборов, чувствительных к высокочастотной интерференции.

Прямоугольные волны (сглаженный ток)

В переменном тока прямоугольная форма волн тока обеспечивает отличную стабильность дуги и исключает обрыв дуги, когда ток изменяет направление.

Класс защиты IP

Первая цифра показывает максимальный диаметр объекта, способного проникнуть в аппарат и войти в контакт с опасными частями. Вторая цифра показывает уровень защиты от падающих капель воды. Пример: IP23 - "2" показывает, что предметы диаметром более 12,5 мм не дают попасть внутрь аппарата, - "3" означает, что аппарат не повреждается дождем, падающим под углом 60°.

Широкий выбор для любых применений



2000-173

Применения			Сталь, нержав. сталь DC	Алюминий AC/DC	Вес (кг)	Первичный ток	Ток сварки	Технология	Диаметр электрода (мм)	Простой цикл	Расширенный цикл	Импульсная система	Меморизация	Модель
Легкая работа	Обычная работа	Тяжелая работа												
○			✓		10	230 В 1-ф	150 А	инвертор	1.6 – 3.2 мм	✓				CITIG 1500 DC
○			✓		10	230 В 1-ф	160 А	инвертор	1.6 – 4.0 мм		✓	✓		CITIG 1700 DC
○	○		✓		19	230 В 1-ф	220 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓		CITIG 2200 DC
○	○		✓		16.5	400 В 3-ф	220 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓		CITIG 2300 DC
	○	○	✓		15	230 В 1-ф	200 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 200 DC
	○	○	✓		104	400 В 3-ф	250 А	тиристорная	1.6 – 5.0 мм	✓				CITOTIG TH 250 DC
	○	○	✓		22	400 В 3-ф	300 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 300 DC
	○	○	✓		159	400 В 3-ф	350 А	тиристорная	1.6 – 6.3 мм	✓				CITOTIG TH 350 DC
	○	○	✓		99	400 В 3-ф	350 А	инвертор	1.6 – 6.3 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 350 W DC
	○	○	✓		33	400 В 3-ф	400 А	инвертор	1.6 – 6.3 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 400 W DC
○			✓	✓	22	230 В 1-ф	150 А	инвертор	1.6 – 3.2 мм	✓				CITIG 1500 AC/DC
	○	○	✓	✓	30	230 В 3-ф	200 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 200 AC/DC
	○	○	✓	✓	39	230 В 3-ф 400 В / 460 В	250 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 250 AC/DC
	○	○	✓	✓	65	400 В 3-ф	250 А	инвертор	1.6 – 5.0 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 250 W AC/DC
	○	○	✓	✓	74	400 В 3-ф	350 А	инвертор	1.6 – 6.3 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 350 W AC/DC
	○	○	✓	✓	149	400 В 3-ф	500 А	инвертор	1.6 – 6.3 мм		✓	✓	✓	CITOTIG 500 W AC/DC

Серия CITIG



Серия CITOTIG DC



Серия CITOTIG AC/DC

Серия CITOTIG TH DC



CITIG, установка TIG с простым или сложным циклом с



OERLIKON производит полный ряд сварочных инверторов TIG DC и AC, отвечающих всем вашим требованиям. Мы создали серии нескольких уровней, чтобы предложить изделие, наиболее подходящее к вашим отдельным требованиям. OERLIKON производит портативные сварочные установки в точном соответствии со стандартами.

1 CITIG 1500 AC/DC

CITIG 1500 AC/DC - идеальный аппарат для отделений технического обслуживания. Удобный для настройки и легкий для пуска благодаря простому циклу сварки. Он полностью соответствует задачам при регулярных операциях по техническому обслуживанию.

Преимущество изделия

- Низкое потребление первичного тока, позволяющее наружные операции.
- Диапазон тока, дающий высокий уровень универсальности: 5-150А.
- Режим: 2Т / 4Т.
- Сварка сталей, нержавеющей сталей и алюминия.
- Режимы TIG DC, TIG AC и MMA.
- Импульсный режим при постоянном токе (DC).
- Регулирование частоты при переменном токе (AC), чтобы обеспечить устойчивость дуги.
- Отличное качество проплавления.
- Простой сварочный цикл: пред - газ, затухание дуги, послед. - газ.
- Высокочастотное зажигание.
- Прочная конструкция



- Высокочастотное зажигание дуги
- 2Т / 4Т
- Регулируемый пред - газ и послед. - газ.
- Регулирование динамики дуги

2 CITIG 1500 DC

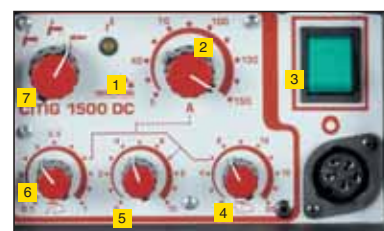
CITIG 1500 DC - идеальный аппарат для отделений технического обслуживания. Удобный для настройки и легкий для пуска благодаря простому циклу сварки. Он полностью соответствует задачам при регулярных операциях по техническому обслуживанию.

Преимущества изделия:

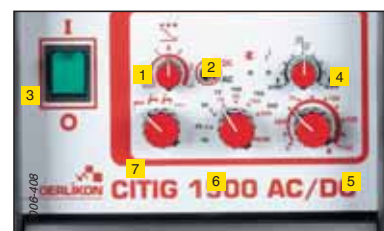
- Оптимальные размеры и вес для выполнения сварочных работ на месте.
- Простой цикл сварки: пред - газ, затухание дуги, послед. - газ.
- Высокая универсальность: 5 - 150А.
- Режимы сварки: 2Т / 4Т
- Процессы: TIG DC / MMA
- Отличное качество проплавления.
- ВЧ зажигание
- Сварка со всеми типами электродов: основными, рутлиловыми, из нержавеющей стали и из чугуна



- Высокочастотное зажигание дуги
- 2Т / 4Т
- MMA сварка
- Качество проплавления



- 1 Устройство термической защиты
 - 2 Регулирование постоянного тока
 - 3 Главный выключатель
 - 4 Регулирование послед. - газа
 - 5 Регулирование нарастания / спада тока
 - 6 Регулирование пред - газа
 - 7 Выбор режима сварки 2Т / 4Т
- Или выбор процесса дуги.



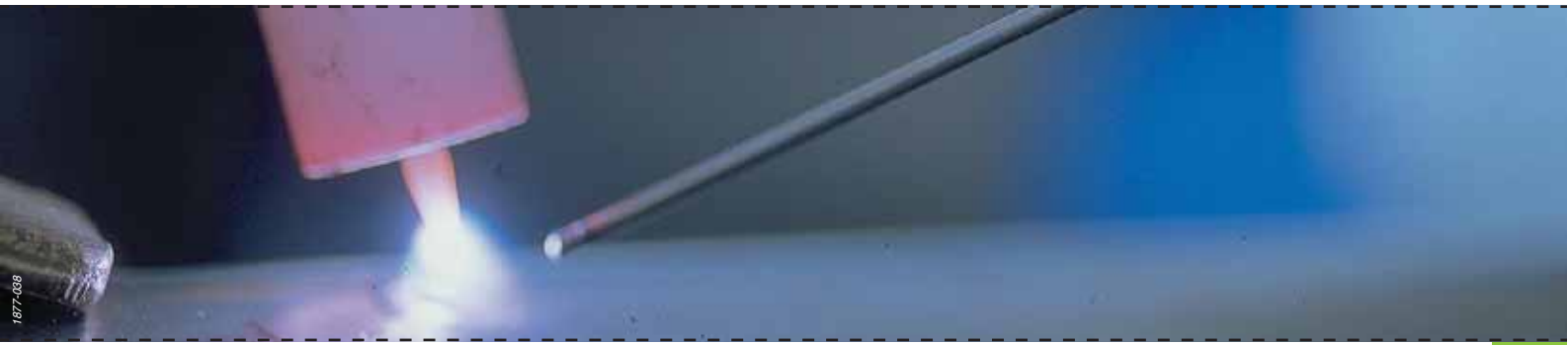
- 1 Регулирование нарастания / спада тока.
- 2 Выбор AC / DC
- 3 Главный выключатель
- 4 Регулирование баланса
- 5 Регулирование тока
- 6 Регулирование частоты или силы тока
- 7 Выбор режима 2Т / 4т.

Технические характеристики	1 CITIG 1500 AC/DC	2 CITIG 1500 DC	3 CITIG 1700 DC
Первичный ток	230 В однофазное	230 В однофазное	230 В однофазное
Макс. рабочая мощность	15 А (MMA) 13 А (TIG)	19 А (TIG) - 29 А (MMA)	13 А (TIG) - 24 А (MMA)
Напряжение холостого хода	82 В	82 В	66 В
Ток сварки	5 - 150 А	5 - 150 А	5 - 160 А
Рабочий цикл	при 35%	150 А (30%)	160 А
	при 60%	100 А	140 А
	при 100%	80 А	110 А
Размеры (д х ш х в)	430 x 220 x 250 мм	420 x 175 x 300 мм	420 x 180 x 300 мм
Вес	22 кг	10 кг	10 кг
Стандарты		EN 60974-1; -10	
Кат. N ° только аппарата	W 000 260 970	W 000 260 967	W 000 260 968
Кат. N ° комплект. установки	W 000 261 720*	W 000 261 815*	W 000 260 140*
Опции и дополнения			
Набор принадлежностей	W 000 202 170 + 40 005 025	40 005 025	40 005 025
Ручное дистанц. управление	-	-	W 000 242 069
Дистанц.управление с педалью	-	-	W 000 241 602

* Источник тока+горелка+редуктор (французский рынок)

импульсами частотой до 250 Гц

1877-088



3 CITIG 1700 DC и 4 CITIG 2200 DC

Серии CITIG 1700 и 2200 DC разработаны в партнерстве со специалистами наших покупателей. Эти серии содержат аппараты инверторной технологии, связанные с возможностями цифрового регулирования, что делает их вершиной предложений по сварке TIG DC OERLIKON. В этих изделиях вы найдете большой выбор возможностей регулирования для точной настройки сварочных параметров.

Преимущества изделия:

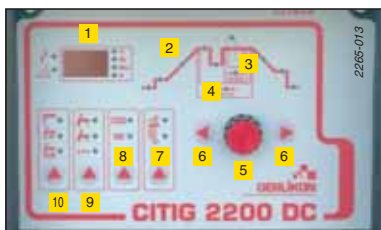
- Однофазный ток питания, что облегчает наружные работы (1700/2200 DC).
- Подключение ко всем местным разъемам благодаря низкой первичной мощности (< 13А для TIG и 16А для 2200 DC).
- Цифровой дисплей параметров сварки.
- Полный сварочный цикл.
- Процессы: TIG DC, PULSED и MMA
- Использование 2-й настройки сварки горелкой с двойным триггером.
- Зажигание дуги с помощью ВЧ или контакта.
- 2Т / 4Т
- Возможность соединения с дистанционным управлением ручным или ножной педалью.
- Полное проплавление и очень высокая устойчивость дуги даже при низких значениях тока.
- Калиброванный рабочий цикл для интенсивной TIG и MMA работы (корень шва и заполнение).
- Класс защиты IP 23 (наружные работы).
- Сварка со всеми типами электродов основные, рутиловые, нержавеющая сталь, чугун и целлюлозные.
- 2 уровня тока
- Сохранение в памяти параметров сварки.



2265-011

2265-012

- Импульсный ток
- 2 уровня тока
- Цифровой дисплей
- 2Т / 4Т



2265-013

- 1 Дисплей
- 2 Цикл сварки
- 3 Регулирование частоты импульсов
- 4 Регулирование времени импульса
- 5 Кнопка настройки
- 6 Ключ перемещения
- 7 Выбор управление: "с места" / дистанционное
- 8 Выбор TIG DC / импульсный TIG
- 9 Выбор 2Т / 4Т / точечный
- 10 Выбор HF/Пас. Системы зажигания дуги / MMA сварка

5 CITIG 2300 DC

CITIG 2300 DC - идеальный источник тока для проведения высококачественных работ в большом разнообразии условий, потому что производит ток очень высокой стабильности.

Преимущества изделия:

- Оптимальные размеры и вес для работы на месте.
- Сварочный цикл с пред - газом, затуханием дуги, послед. - газом и 2 уровнями тока с функцией CITOSTEP.
- Исключительная универсальность: 5-220А.
- Режимы сварки 2Т / 4Т / точечный
- ВЧ зажигание дуги, обеспечивающее совершенное зажигание.
- Сварка со всеми типами электродов: основные, рутиловые, нержавеющая сталь, чугун.



2006-634

- ВЧ зажигание дуги
- 2Т / 4Т / точечный режим
- Регулирование пред - и послед. газа
- Высокая стабильность тока



2006-635

- 1 Регулирование пред. - газа
- 2 Регулирование послед. - газа
- 3 Регулирование времени затухания
- 4 Регулирование параметров импульсной сварки
- 5 2Т, 4Т
- 6 Выбор: MMA - TIG HF/ПАС системы зажигания дуги
- 7 Регулирование тока сварки
- 8 Выбор дистанционного управления.

4 CITIG 2200 DC

230 В однофазное
< 16 А
66 В
5 - 220 А
220 А
180 А
150 А
460 x 230 x 450 мм
19 кг

5 CITIG 2300 DC

400 В трехфазное
9.6 А
80 В
5 - 220 А
220 А (25%)
145 А
110 А
472 x 152 x 385 мм
17 кг

EN 60974-1; -10

W 000 260 969

W 000 265 134

W 000 260 141 *

W 000 265 136 *

W 000 202 170 + 40 005 025

W 000 263 312

W 000 263 314

* Источник тока+горелка+редуктор (французский рынок)

CITOTIG DC, максимальное преимущество при любых



3651-008

Предназначение для удовлетворения ожиданий большинства требований сварщиков, сварочные аппараты CITOTIG DC и AC/DC разработаны в соответствии с современными требованиями. Они обеспечивают оптимальное преимущество, связанное со стабильностью, необходимой для повседневных работ как в мастерской, так и на открытых площадках. Все они имеют полный сварочный цикл, включая 2 уровня тока с

CITOTIG 200 DC, 300 DC, 300 W DC и 400 W DC

Небольшой вес и размеры, высокоустойчивый стальной корпус, максимальная безопасность, транспортабельность с использование удобных тележек для работы в различных условиях. Возможность присоединения дистанционного управления или ножной педали и отдельный газ к соединению горелки, защита от пыли и брызг, повышенное удобство использования благодаря группированию элементов управления на лицевой панели.

Преимущества изделия:

- Мультипроцессный аппарат: TIG DC, MMA
- Непрерывная, точечная, импульсная сварка.
- Полный сварочный цикл (2 уровня с функцией CITOSTEP).
- ВЧ или контактное зажигание дуги.
- Синергетическая импульсная система.
- Совместимы с электрическими генераторами.
- Автоматический горячий пуск для более легкого зажигания дуги в соответствии с типом обмазки применяемого электрода.
- Регулирование динамики дуги для оптимального плавления электрода в соответствии с типом обмазки (рутильные, основные или целлюлозные).

- ВЧ зажигание дуги
- 2Т / 4Т
- Регулирование пред - и послед. - газа
- Регулирование динамики дуги



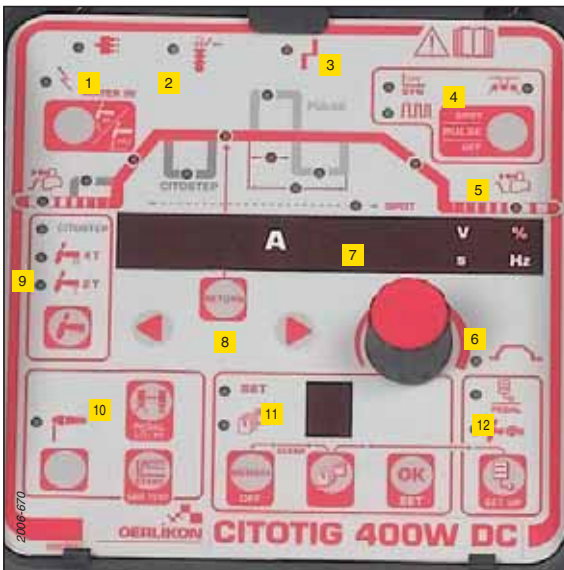
2006-636, 672, 671 et 669

Технические характеристики	CITOTIG 200 DC	CITOTIG 300 DC	CITOTIG 300 W DC	CITOTIG 400 W DC
Первичный ток	230 В однофазн.	400 В трехфазн.		
Потребляемая мощность при I max.	6.5 кВА	8.4 кВА	13.8 кВА	
Напряжение холостого хода	80 В			
Рабочий цикл	при 30%	200 А	300 А	400 А
	при 60%	150 А	230 А	320 А
	при 100%	130 А	200 А	270 А
Ток сварки	от 5 до 200 А	от 5 до 300 А		от 5 до 400 А
Диаметр электрода макс.	4.0 мм	5.0 мм		6.0 мм
Размеры (д х ш х в)	410 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 650 мм	500 x 180 x 650 мм
Вес	16.5 кг	22 кг	32 кг	33 кг
Стандарты	EN 60974-1; -10			
Кат. N ° только аппарата	W 000 262 993	W 000 262 994	W 000 265 600	W 000 265 520
Кат. N ° охлад. устройства	-	-	Встроен	Встроен
Кат. N ° комплект. установка	W 000 265 137*	W 000 265 138*	W 000 265 139**	W 000 265 141**
Опции и дополнения				
Тележки	W 000 263 310			
Ручное дистанц. управление	W 000 263 311			
Дистанц.управление педалью	W 000 263 313			

* Источник тока + горелка + регулятор давления (французский рынок)

** Источник тока + горелка + регулятор давления + тележка (французский рынок).

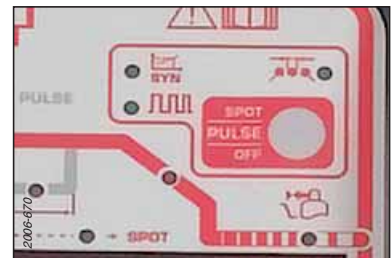
функцией CITOSTEP. С помощью функции CITOSTEP можно выбрать два уровня тока, ток сварки и базовый ток. Эти характеристики переключаются с одной на другую быстрым нажатием триггера горелки. Функция CITOSTEP может быть использована для того, чтобы моментально регулировать тепловложение, изменить позицию сварки или добавить поступление присадочного металла без остановки процесса сварки.



- 1 Ток на индикаторе
- 2 Индикатор термической защиты
- 3 Индикатор неполадок с напряжением сети.
- 4 Выбор: Импульсный TIG синергетический импульсный TIG / точечный TIG.
- 5 Регулирование послед. - газа
- 6 Регулирование параметров сварки
- 7 Дисплей
- 8 Переключатель (ключ) выбора параметров сварки.
- 9 Выбор: 2T / 4T / CITOSTEP
- 10 Выбор сварки MMA
- 11 Выбор сохранения в памяти параметров сварки
- 12 Выбор управления: "с места" / дистанционный.

Импульсный TIG и синергетический импульсный TIG

Поскольку все параметры импульсной сварки могут регулироваться, импульсный TIG процесс позволяет лучший контроль сварочной ванны. Синергетическая импульсная система является дополнительным режимом, имеющим цель облегчить управление аппаратом. С синергетической импульсной системой нет необходимости регулировать ток сварки или другие импульсные параметры, которые можно запрограммировать заранее. Частота импульсного тока дает сильную концентрированную дугу и увеличивает скорость сварки.



Опции и принадлежности для CITOTIG DC и AC/DC

Дистанционное управление



- RC1 для постоянного тока (W 000 263 311)



- RC2 для любых типов тока и CITIG 2300 DC (W 000 263 312)

Управление педалью



- FR1 для постоянного тока (W 000 263 313)



- FR2 для любых типов тока (W 000 263 314)

Тележки 3-х видов для легкой транспортировки:

- CITOTIG в соответствии с моделью
- COOLERTIG охлаждающего устройства
- Газового баллона (размер B20 макс.)
- Горелок и принадлежностей, которые должны тщательно храниться и транспортироваться.

3 модели тележек для легкой транспортировки и хранения CITOTIG:

- T1 для CITOTIG DC
- T2 для CITOTIG 200 AC/DC
- T2A для CITOTIG 250, 250W и 350W AC/DC



CITOTIG AC/DC, инверторная технология для TIG-сварки



С 2 моделями, охлаждаемыми воздухом (200 и 250 ампер) и 2 моделями, охлаждаемыми водой (250 и 350 ампер), эта новая серия CITOTIG AC/DC работает даже в очень трудных условиях сварки. Уникальная, комплектная и очень удобная для пользования лицевая панель дает вам точное представление на дисплее всех стадий сварочного цикла.

CITOTIG 200 AC/DC, 250 AC/DC, 250W AC/DC и 350W AC/DC

Это полный ряд установок: однофазные на 200А и трехфазные для циклов с тяжелой нагрузкой, эти аппараты охлаждаются водой, что обеспечивает непрерывную высококачественную работу. На лицевой панели сгруппированы все функции и предлагается полный сварочный цикл, цифровой дисплей с многочисленными параметрами и сохранение в памяти до 9 полных сварочных программ.

Преимущества изделия:

- Однофазный ток питания для 200 AC/DC и с потреблением первичного тока ниже чем 16А, что делает аппарат вполне пригодным для промышленной эксплуатации и работ на открытых площадках.
- Трехфазный ток питания для аппарата 250 и двойное напряжение для 350, что делает эти аппараты способными удовлетворить все требования покупателей.
- Цифровой дисплей параметров сварки для улучшения читаемости.
- Полный сварочный цикл с LED дисплеем.
- Процессы: TIG DC, AC и MMA.
- Импульсная функция, позволяющая работать с позиций, на трубах и с малыми толщинами
- функция CITOSTEP с 2 уровнями тока сварки и вызов триггера горелки.
- Высококачественное зажигание дуги с режимом ВЧ или "контакт".
- Выбор режима 2Т / 4Т или прошивки для улучшения комфорта.
- Модульная конструкция (аппарат / охладительное устройство / тележка для увеличения автономности (250 и 350 AC/DC)
- Постепенное проплавление с отличной устойчивостью дуги.
- "Чистка / проплавление" - модификация баланса на лицевой панели.
- Регулирование частоты переменного тока.
- Сохранение в памяти параметров (9 программ).
- В AC: регулирование баланса: чистка / проплавление, сварка цериевым электродом (заточенным) или чистым вольфрамовым электродами (регулирование образования капли).

- Мульти-процесс: TIG DC, AC, MMA
- Функция CITOSTEP
- Полный сварочный цикл
- Баланс чистка / проплавление на лицевой панели



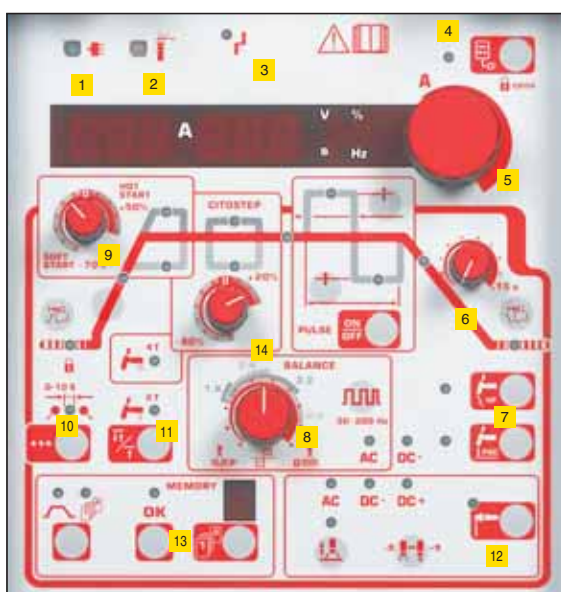
2006-686; 727; 696 et 707

Технические характеристики:	CITOTIG 200 AC/DC	CITOTIG 250 AC/DC	CITOTIG 250 W AC/DC	CITOTIG 350 W AC/DC
Первичный ток	230 В однофазн.	230-400-460 В трехфазн.		400 В трехфазн.
Потребление тока I _{max}	6.8 кВА	7.5 кВА		11.7 кВА
Напряжение холостого хода	70 В DC			
Рабочий цикл	при 30%	200 А	-	-
	при 60%	-	250 А (70%)	350 А
	при 100%	150 А	220 А	280 А
Ток сварки	от 3 до 200 А DC	от 3 до 250 А DC		от 3 до 350 А DC
Макс.диаметр электрода	4.0 мм	5.0 мм		
Размеры (д х ш х в)	540 х 260 х 510 мм	690 х 260 х 550 мм	690 х 260 х 830 мм	690 х 260 х 870 мм
Вес	30 кг	39 кг	65 кг	74 кг
Стандарты	EN 60974-1; -10			
Кат. N ° только аппарат	W 000 262 996	W 000 265 363	W 000 262 999	W 000 263 000
Кат. N ° охлад.устройст.	-	-	Встроен	Встроен
Кат. N ° комплектн.устан.	W 000 265 142*	W 000 265 143**	W 000 265 144**	W 000 265 145**
Опции и дополнения				
Тележки	W 000 263 308	W 000 263 309		
Ручной дистанц.контроль	W 000 263 312			
Дистанц.контроль с педалью	W 000 263 314			

* Источник тока + горелка + регулятор давления (французский рынок)

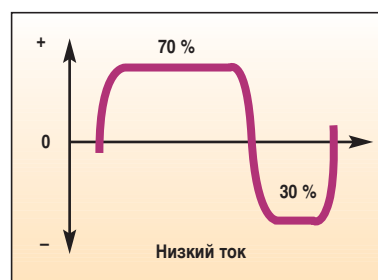
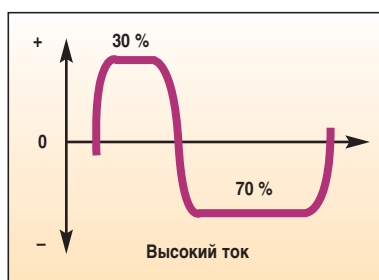
** Источник тока + горелка + регулятор давления + тележка (французский рынок).

Конструкционные и нержавеющие стали сваривают, используя постоянный ток с отрицательной полярностью на электроде. Легкие сплавы сваривают, используя переменный ток: когда полярность изменяется, поток электронов от детали к электроду разрушает слой тугоплавкого оксида алюминия. При следующей перемене прямая полярность обеспечивает проплавление. Сварка алюминия точечным электродом увеличивает проплавление и стабилизирует дугу.



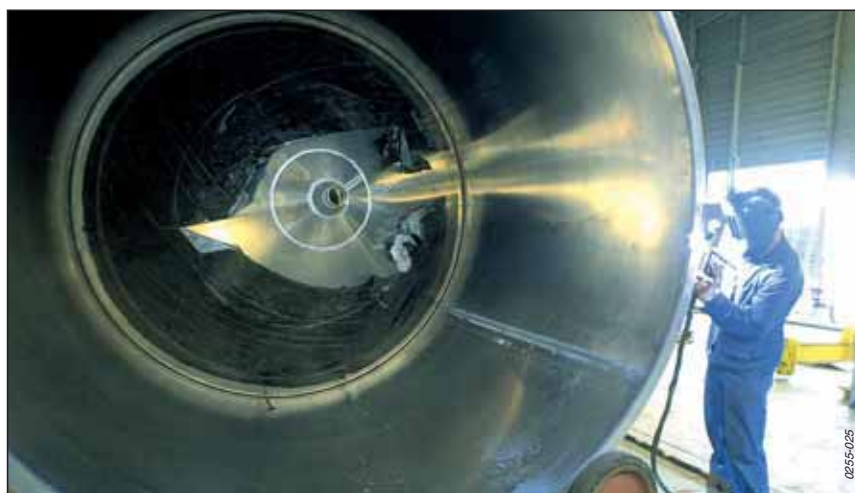
- 1 Ток на индикаторе
- 2 Индикатор термической неисправности
- 3 Индикатор неисправности напряжения сети
- 4 Выбор управления "с места" / дистанционное и блокировка кода
- 5 Регулирование параметров сварки
- 6 Регулирование времени затухания дуги
- 7 Выбор системы зажигания TIG HF/TIG PAC
- 8 Регулирование параметров баланса AC
- 9 Регулирование горячей пуск - мягкий пуск
- 10 Регулирование TIG точечной сварки
- 11 Выбор режима 2T / 4T
- 12 Выбор сварки MMA
- 13 Сохранение в памяти параметров
- 14 CITOSTEP

Автоматический баланс для сварки переменным (AC) током:



Значения баланса изменяются автоматически соответственно настройкам тока и форме применяемого электрода.

- Оптимизированное значение баланса
- Те же диаметры электродов для целого спектра токов
- Те же электроды для сварки постоянным (DC) и переменным (AC) током.
- Снижает сменяемость электродов и расход изнашивающихся частей.



Сварочные аппараты для работы в мастерской



Управляемые микропроцессорами TIG инверторы, аппараты CITOTIG, которые используют технологию широко применяемую и испытанную OERLIKON, имеют полный программируемый цикл. Они производят стабильный ток, который позволяет сваривать стали и нержавеющей стали, используя процесс TIG DC. Кроме того, аппарат CITOTIG 500W AC/DC способен сваривать переменным током алюминий и его сплавы. Оба аппарата также

CITOTIG 350W DC и CITOTIG 500W AC/DC

CITOTIG 350W DC и CITOTIG 500W AC/DC обеспечивают полную безопасность работы с защитой от перенапряжения, отсутствия охлаждения и дисплеем возможных типов неполадок; точное и непрерывное регулирование параметров, легкое зажигание дуги с помощью электронной ВЧ системы, электронный контроль параметров и LED дисплей цикла, постепенное плавление и исключительная устойчивость дуги, полностью регулируемый устойчивый ток, очень низкое значение минимального тока и очень высокое значение рабочего цикла, автоматическое программирование пред-газа и дисплей пред-газа, убирающийся держатель баллона и грузоподъемные петли, прочный функциональный корпус со встроенной лицевой панелью, встроенная система охлаждения на дне аппарата, представляют собой многие преимущества этой новой инверторной серии.



Преимущества изделий:

- Предварительная настройка плавления
- Постепенное повышение тока
- Ток сварки
- Затухание дуги
- Настройка погашения дуги.
- Выбор функции послед - газа
- 2T / 4T / Clamping контроль
- Зажигание дуги ВЧ или контактом вольфрамовым электродом
- TIG или MMA сварка с выбором полярности
- Регулирование баланса частоты и очистки
- Проплавление переменным током
- Системы точечной сварки TIG и импульсной сварки TIG как стандарт.



- Мульти-процесс
- Цифровое управление
- Память на 15 программ
- Снижение шума при переменном токе

- ВЧ или контактное зажигание дуги
- Полный сварочный цикл
- Память на 100 программ
- Выход на П.К.



Опции:



Блок питания: Питание 220 в Трехфазный ток к генераторам инверторного типа

Технические характеристики:	CITOTIG 350 W DC	CITOTIG 500 W AC/DC
Первичный ток	400 В трехфазн.	230 - 400 В трехфазн.
Макс. потребление тока	28 - 22 А	48 - 36 А
Напряжение холостого хода	98.8 В	100 В
Рабочий цикл	при 35%	350 А
	при 60%	260 А
	при 100%	220 А
Welding current	от 4 до 350 А	от 4 до 500 А
Размеры (д х ш х в)	1 090 x 610 x 970 мм	960 x 590 x 1 170 мм
Вес	99 кг	149 кг
Стандарты	EN 60974-1	
Кат. N ° только аппарат	W 000 263 326	W 000 263 717
Опции и дополнения		
Тележки	Встроена	
Ручное дистанц.управлен.	9160-1071	0387-1116
Импулсн.дистанц.управл.	0389-0328	0387-1117
Дистанц.управл.с педалью	-	0387-1119
Охлаждающая установка	Встроена	
Блок питания	9160-1056	-

CITOTIG TH – аппараты для открытых площадок

предназначены для применения всех типов электродов с обмазкой. CITOTIG TH 250 DC и TH 350W DC содержат "тиристорную" технологию сварочных источников тока, которая до сих пор применялась для работ в трубопроводных и санитарно-технических системах для промышленной эксплуатации. Эта технология стала известной во всем мире, обеспечивая ее пользователя удобством и простотой использования. Высокая устойчивость в экстремальных условиях, встречающихся на открытых площадках.

CITOTIG TH 250 DC и TH 350 DC

Сварочные аппараты CITOTIG TH 250 DC и TH 350 (W) DC являются генераторами, которые позволяют сваривать все стали и нержавеющие стали, используя процессы как TIG, так и MMA. Специально предназначенные для высококачественной работы как на открытом месте, так и в мастерской. CITOTIG TH очень легко передвигаются благодаря большому диаметру колес и практичному расположению рукояток. Дополнительные преимущества этих источников тока: высокая прочность (функциональный корпус и выстроенная лицевая панель), уменьшенные вес и размеры, подъемные петли, держатель баллона как опция.

Кроме того, очень высокие сварочные характеристики CITOTIG TH: отличное зажигание дуги благодаря ВЧ системе, постепенное плавление и исключительная устойчивость дуги, полностью регулируемая устойчивость тока, регулируемое постепенное повышение тока и погашение дуги, точное и непрерывное регулирование параметров потенциометром с дисплеем, 2Т или 4Т режим.

Преимущества изделия:

- Трехфазное с двойным напряжением на 230 или 400 в электропитание.
- Простая надежная конструкция
- Цифровой дисплей параметров сварки (U и I)
- Процессы TIG DC и MMA
- Простой сварочный цикл с универсальной регулировкой
- Сварка всеми типами электродов: основные, рутиловые, нержавеющая сталь, чугун и целлюлозные.
- Возможность применения водоохлаждаемой горелки на TH 350 DC с охлаждающей системой, которая может быть установлена на заводе изготовителя.



- ВЧ зажигание дуги
- Цифровой дисплей
- Регулируемый ток
- Все типы электродов

2006-468

2006-516

	CITOTIG TH 250 DC	CITOTIG TH 350 DC
	230 - 400 В трехфазн.	230 - 400 В трехфазн.
	35 - 20 А	61 - 35 А
	97 В	103 В
	250 А	350 А
	180 А	290 А
	140 А	200 А
	от 5 до 250 А	от 7 до 350 А
	460 x 650 x 720 мм	990 x 660 x 990 мм
	104 кг	159 кг (возд.) - 177 кг (вода)
	EN 60974-1; -10	
	W 000 263 324	W 000 263 325 (вода) + 9157-0413
	Встроена	
	0389-0310	
	-	
	0389-0311	
	-	
	-	



0255-029



Контакты :

Официальный дистрибьютор **Oerlikon**
ООО "Велдикс"
г. Волгодонск, ул. Гагарина -10а
т. (8639) 24-03-43 сот. 8 (918) 527-62-93
www.weldix.ru e-mail: info@weldix.ru